



TASK	365D Prueba de torque en líneas HDPE de cola TPDP -1228KM.	365D363M020_01
-------------	---	-----------------------

Proposito:	Esta instrucción de trabajo es parte de una estrategia de mantenimiento aprobada que se ha desarrollado para mantener la confiabilidad en la planta y cumplir con los estatutos medio ambientales.
-------------------	--

PREREQUISITES			
Personas	EPP	Tools & Equipment	Competency
8 tecnicos mecanicos	EPP requeridos por el area	Torquímetros de 920Ft-lbs o 1247N.M	Manejo de herramientas mecanicas
	Guantes	Llaves de impacto	
	Tapones para oídos		
	Lentes de seguridad		

¡ADVERTENCIA!	
La mayoría de los equipos estarán en funcionamiento, tenga en cuenta los peligros inherentes, <i>es decir</i> , no use ropa suelta, use guantes cuando corresponda. Algunas de estas comprobaciones incluyen tocar el equipo para sentir la vibración, si no es seguro hacerlo, NO LO HAGA.	

PM CONDITION CODES		
1	Mala condición	Necesita atención urgente
2	Condición promedio	Podría requerir atención
3	Condición utilizable	No requiere atención

APPROVAL CONTROLLED DETAIL	DOCUMENT STATUS:			
PREPARADO POR : Jhonatan Lorenzo	REVISION	1	ISSUE DATE:	27/11/2020
APROBADO POR:	REVIEW DATE: 30/06/2022			
APPROVER'S SIGNATURE: _____	365D Tail pipe torque test pump-1228KM.			

TPDP= Tails pump Discharge pipe

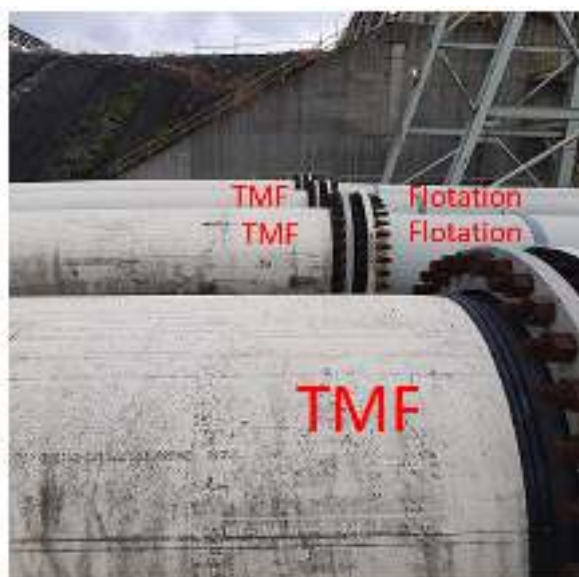
PREPARATION ACTIVITIES

- Preparar Análisis de riesgo
- Conocer el procedimiento operativo estándar SOP-001-SERV-ING válvulas desfogue

#	MANTENIMIENTO REQUERIDO	363-PI-1001	363-PI-1002	363-PI-1003	363-PI-1004
1	Verificar cualquier fuga en juntas y válvulas				
2	Aplicar 920 Ft.lbs o 1247 N.M de torque a 10 tornillos paralelos entre si				
3	De existir un tornillo por debajo del torque especificado marcar brida y comunicar a su supervisor, para realizar torque completo				
4	Inspeccionar las válvulas de venteo del tramo				
5	Realizar limpieza de componentes internos de válvula de venteo				



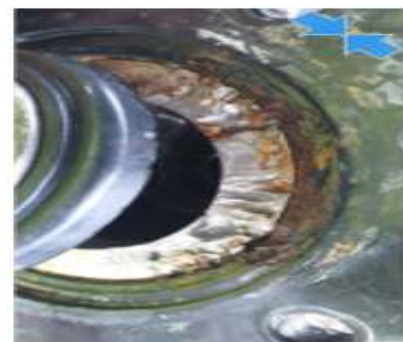
Proceso de torqueo y etiquetado



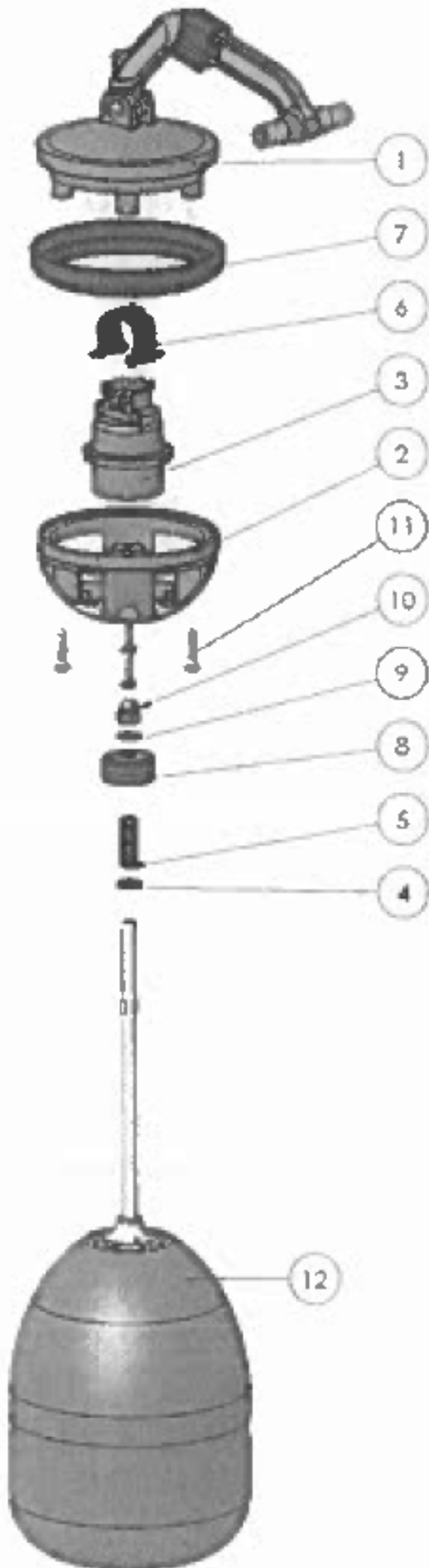
Punto de partida



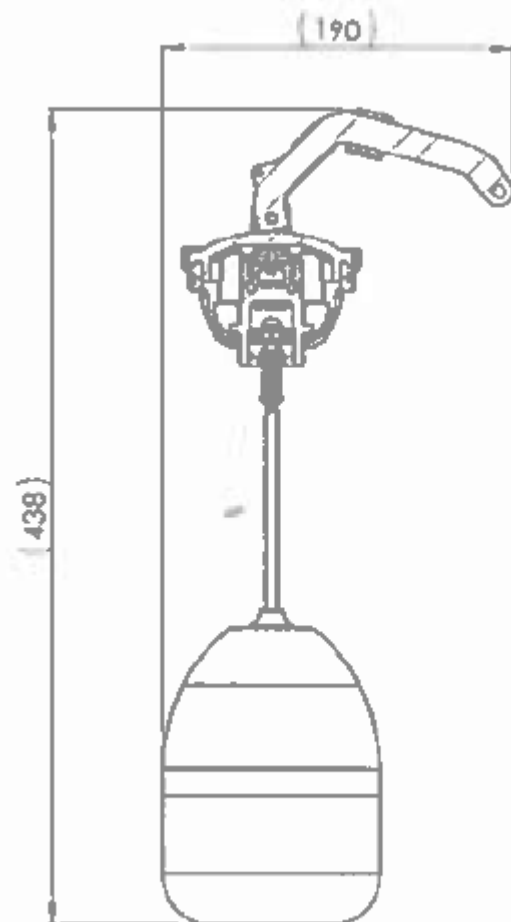
Valvula desaeradora



Componentes de valvula de venteo en mala condicion



NO.	PART NUMBER	QTY
1	Float valve arm assembly	1
2	Float valve cover	1
3	Float valve gasket	1
4	Float valve stem 1/2x1 1/2	1
5	Spring	1
6	Float valve seat	1
7	Float valve flange	1
8	Float valve nut	1
9	Float valve stem	1
10	Float valve cap	1
11	Float valve body	1
12	Float valve assembly	1



REGISTRO DE RETORQUE DE TUBERIA HDPE

Area N° : 301
 Línea N° : _____

Flange N° : _____
 Sistema: TAILINGS

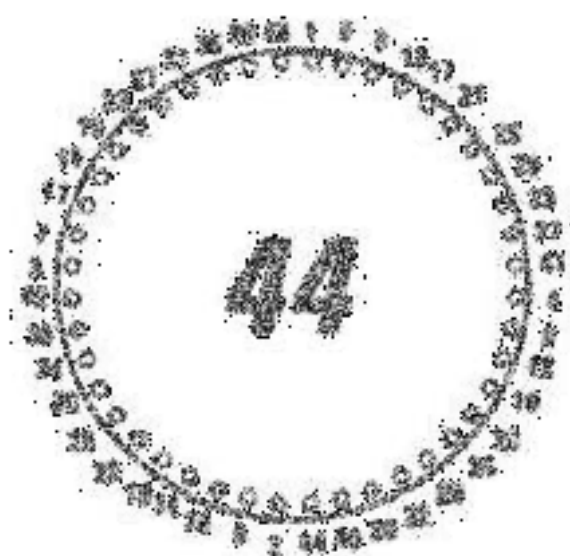
DATOS DE LA UNION

Diamtro de Tubería:	1200 mm	Cantidad de Pernos:	44	Diametro de Perno:	1 1/2"
Grado de Perno:	B7	Torque Final Ft-lbs:	920	Torque Final Nm:	1247
Caras estan alineadas y paralelas:	SI	No	Numeracion de secuencia marcada en la brida:		
			SI	No	

RETORQUE INICIAL

Paso	Torque Requerido [Ft-lbs]	Torque Requerido [Nm]	Ejecutado OK
Secuencia Normal a 50% torque final.	460	623	
Secuencia Normal a 75% torque final.	690	935	
Secuencia Normal a 100% torque final.	920	1247	
Secuencia Rotacional sentido Horario a 100% torque final.	920	1247	

Observaciones:	EJECUTOR	APROBADOR
	Nombre:	
1 1/2" studs Dry (no lube & slightly rusted) torque would be 920-1380 Ft-lbs (K=0.3)	Firma:	
Flange HDPE con HDPE	Fecha:	



Item	Tag Number	Fault Description / Recommended Action / Work Order Generation	W/O

Item	Tag Number	Repairs and Adjustments Carried Out / Completed	W/O

Completed by	
Signature	
Dated	

Supervisor	
Signature	
Dated	